IM3000
06/2003
Rev. 0

HANDY MIG / HANDY CORE

OPERATOR'S MANUAL

MANUALE OPERATIVO

BEDIENUNGSANLEITUNG

MANUAL DE INSTRUCCIONES

MANUEL D'UTILISATION

BRUKSANVISNING OG DELELISTE

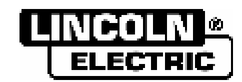
GEBRUIKSAANWIJZING

BRUKSANVISNING

INSTRUKCJA OBSŁUGI







BESTER S.A.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.com



Declaration of conformity
Dichiarazione di conformità
Konformitätserklärung
Declaración de conformidad
Déclaration de conformité
Samsvars erklæring
Verklaring van overeenstemming
Försäkran om överensstämmelse
Deklaracja zgodności

BESTER S.A.

Declares that the welding machine:
Dichiara che Il generatore per saldatura tipo:
Erklärt, daß die Bauart der Maschine:
Declara que el equipo de soldadura:
Déclare que le poste de soudage:
Bekrefter at denne sveisemaskin:
Verklaart dat de volgende lasmachine:
Försäkrar att svetsomriktaren:
Deklaruje, że spawalnicze źródło energii:

HANDY MIG / HANDY CORE s/n

conforms to the following directives:
è conforme alle seguenti direttive:
den folgenden Bestimmungen entspricht:
es conforme con las siguientes directivas:
Est conforme aux directives suivantes:
er i samsvar med følgende direktiver:
Overeenkomt conform de volgende richtlijnen:
överensstämmer med följande direktiv:
spełnia następujące wytyczne:

73/23/CEE, 93/68/CEE, 89/336/CEE, 92/31/CEE

and has been designed in conformance with the following norms:
ed è stato progettato in conformità alle seguenti norme:
und in Übereinstimmung mit den nachstehenden Normen hergestellt wurde:
y ha sido diseñado de acuerdo con las siguientes normas:
et qu'il a été conçu en conformité avec les normes:
og er produsert og testet iht. følgende standarder:
en is ontworpen conform de volgende normen:
och att den konstruerats i överensstämmelse med följande standarder:
i że zostało zaprojektowane zgodnie z wymaganiami następujących norm:

EN 50199, EN 60974-1

BESTER S.A., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland

06/02

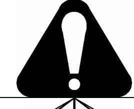
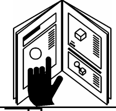
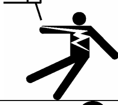
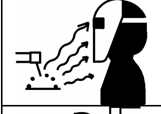
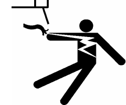
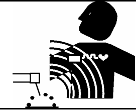
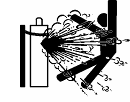
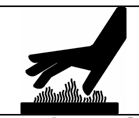
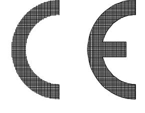
Sicherheitsmaßnahmen / Unfallschutz

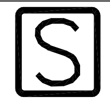
06/02



ACHTUNG

Diese Anlage darf nur von ausgebildeten Leuten benutzt, gewartet und repariert werden. Schließen Sie dieses Gerät nicht an, arbeiten Sie nicht damit oder reparieren Sie es nicht, bevor Sie diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen. Beachten Sie auch die folgenden Beschreibungen der Warnhinweise. Lincoln Electric ist nicht verantwortlich für Fehler, die durch inkorrekte Installation, mangelnde Sorgfalt oder Fehlbenutzung des Gerätes entstehen.

	ACHTUNG: Dieses Symbol gibt an, dass die folgenden Hinweise beachtet werden müssen, um gefährliche Verletzungen bis hin zum Tode oder Beschädigungen am Gerät zu verhindern. Schützen Sie sich und andere vor gefährlichen Verletzungen oder dem Tode.
	BEACHTEN SIE DIE ANLEITUNG: Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen.
	STROMSCHLÄGE KÖNNEN TÖDLICH SEIN: Schweißgeräte erzeugen hohe Stromstärken. Berühren Sie keine stromführenden Teile oder die Elektrode mit der Haut oder nasser Kleidung. Schützen Sie beim Schweißen Ihren Körper durch geeignete isolierende Kleidung und Handschuhe.
	RAUCH UND GASE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN: Schweißen erzeugt Rauch und Gase, die gesundheitsschädlich sein können. Vermeiden Sie das Einatmen dieser Metalldämpfe. Benutzen Sie eine Schweißrauchabsaugung, um die Dämpfe abzusaugen.
	LICHTBÖGEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN HERVORRUFEN: Tragen Sie geeignete Schutzkleidungen und Schutzmasken für Augen, Ohren und Körper, um sich vor Spritzern und Strahlungen zu schützen. Warnen Sie auch in der Umgebung befindliche Personen vor den Gefahren des Lichtbogens. Lassen Sie keinen ungeschützt den Lichtbogen beobachten.
	SCHWEISSPRITZER KÖNNEN FEUER ODER EXPLOSIONEN VERURSACHEN: Entfernen Sie feuergefährliche Gegenstände vom Schweißplatz und halten Sie einen Feuerlöscher bereit. Schweißen Sie keine Behälter, die brennbare oder giftige Stoffe enthalten, bis diese vollständig geleert und gesäubert sind. Schweißen Sie niemals an Orten, an denen brennbare Gase, Stoffe oder Flüssigkeiten vorhanden sind.
	ELEKTRISCHE GERÄTE: Schalten Sie die Netzspannung am Sicherungskasten aus oder ziehen Sie den Netzstecker, bevor Arbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Erden Sie die Maschine gemäß den geltenden elektrischen Bestimmungen.
	ELEKTRISCHE GERÄTE: Achten Sie regelmäßig darauf, dass Netz-, Werkstück- und Elektrodenkabel in einwandfreiem Zustand sind und tauschen Sie diese bei Beschädigung aus. Legen Sie den Elektrodenhalter niemals auf den Schweißarbeitsplatz, damit es zu keinem ungewollten Lichtbogen kommt.
	ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER BERGEN GEFAHREN: Elektrischer Strom, der durch ein Kabel fließt erzeugt, ein elektrisches und magnetisches Feld (EMF). EMF Felder können Herzschrittmacher beeinflussen. Bitte fragen Sie Ihren Arzt, wenn Sie einen Herzschrittmacher haben, bevor Sie dieses Gerät benutzen.
	DEFEKTE GASFLASCHEN KÖNNEN EXPLODIEREN: Benutzen Sie nur Gasflaschen mit dem für den Schweißprozess geeigneten Gas und ordnungsgemäßen Druckreglern, die für dieses Gas ausgelegt sind. Lagern Sie Gasflaschen aufrecht und gegen Umfallen gesichert. Bewegen Sie keine Gasflasche ohne Ihre Sicherheitskappe. Berühren Sie niemals eine Gasflasche mit der Elektrode, Elektrodenhalter, Massekabel oder einem anderen stromführenden Teil. Gasflaschen dürfen nicht an Plätzen aufgestellt werden, an denen sie beschädigt werden können, inklusive Schweißspritzern und Wärmequellen.
	GESCHWEISSTE MATERIALIEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN: Schweißen verursacht hohe Temperaturen. Heiße Materialien können somit ernsthafte Verbrennungen verursachen. Benutzen Sie Handschuhe und Zangen, wenn Sie geschweißte Materialien berühren oder bewegen.
	CE Konformität: Dieses Gerät erfüllt die CE-Normen.

	S-ZEICHEN: Dieses Gerät darf Schweißstrom in Umgebungen mit erhöhter elektris cher Gefährdung liefern.

Installation und Bedienungshinweise

Lesen Sie bitte sorgfältig diese Bedienungsanleitung, bevor Sie das Gerät anschließen oder in Betrieb nehmen.

Allgemeine Produktbeschreibung

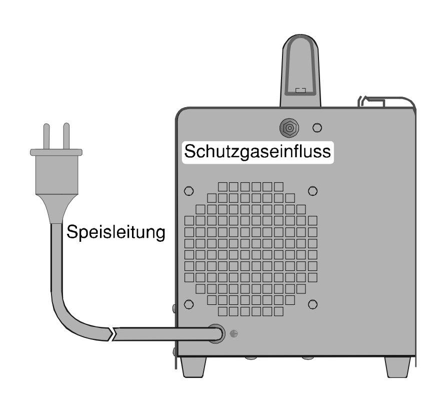
Das Handy MIG/CORE ist ein tragbares MIG/MAG-Schweißgerät für den Betrieb am einphasigen Lichtnetz mit 230 V AC. Die Bereitstellung des Schweißstroms erfolgt über einen einphasigen Transformator mit einer konstanten Spannungskennlinie und über eine elektronische Gleichrichtereinheit. Das Handy MIG ist sowohl zum Schweißen mit MIG/MAG-Massivdrahtelektroden unter Schutzgas als auch zum Schweißen mit selbstschützenden Fülldrahtelektroden ohne Schutzgas geeignet. Das Handy CORE ist ausschließlich für den Betrieb mit selbstschützenden Fülldrahtelektroden vorgesehen. Beide Gerätetypen sind einheitlich mit einem robusten Gleichstrommotor für den Drahtantrieb ausgestattet worden.
Insgesamt ist dieses Schweißgerät für die Anwendungsfälle konzipiert worden, bei denen es auf besonders einfache und unkomplizierte Handhabung ankommt und als Stromversorgung das 230 V AC Lichtnetz ausreichen muss.

Standort und Umgebungsbedingungen

Diese Maschine ist für den Einsatz unter werkstattüblichen Bedingungen ausgelegt worden. Dennoch sollten die folgenden Punkte für eine lange Lebensdauer beachtet werden:

- Stellen Sie das Gerät nicht auf Ebenen mit mehr als 15° horizontaler Neigung.
- Die Maschine muss an einem Ort installiert werden, an dem eine freie und saubere Luftzirkulation gewährleistet ist. Bedecken Sie die Maschine nicht mit Papier, Stoff oder Plane, wenn sie eingeschaltet ist.
- Staub, der in die Maschine gelangen kann, sollte auf ein Minimum reduziert werden.
- Diese Maschine ist nach IP21 geschützt. Halten Sie die Maschine trocken, und stellen Sie diese nicht auf nassen Untergrund oder in Wasserpfützen.
- Halten Sie die Maschine von elektronischen Anlagen fern. Normaler Betrieb kann zu Störungen dieser Anlagen führen. Lesen Sie hierzu auch das Kapitel "Elektromagnetische Verträglichkeit". Betreiben Sie die Maschine nicht bei Temperaturen über 40°C.

Anschluss an das Stromnetz



Prüfen Sie die Netzeingangsspannung und Frequenz der Netzversorgung, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Die erlaubte Eingangsspannung entnehmen Sie dieser Anleitung oder dem Typenschild der Maschine. Prüfen Sie die Erdverbindung der Maschine zum Netzeingang.

Stellen Sie sicher, dass die Leistung des Netzanschlusses für den ordungsgemäßen Betrieb des Geräts ausreicht. Die Dimensionierung der Sicherung und die mindestens erforderlichen Kabelquerschnitte entnehmen Sie bitte der Angabe der technischen Daten in dieser Betriebsanleitung.

Schutzgasversorgung (nur für das Modell Handy MIG)

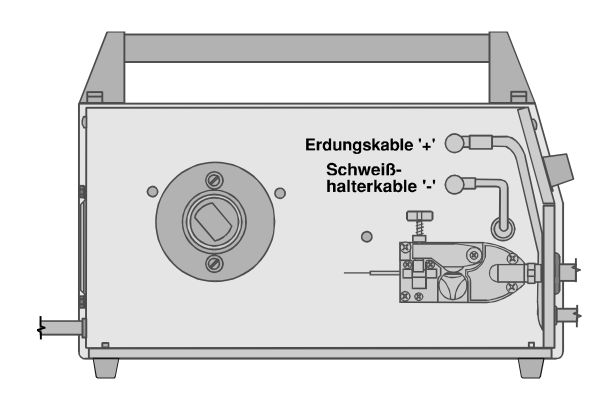
Für das MIG/MAG-Schweißen ist der Anschluss einer Schutzgasflasche erforderlich.

1. Achten Sie stets auf das vorschriftsmäßige Aufstellen der Schutzgasflasche und deren Sicherung gegen Umfallen mit einer entsprechenden Kette. Sorgen Sie hierbei unbedingt für eine elektrische Trennung der Gasflasche vom Schweißstromkreis und dessen Masseanschluss.
2. Nach dem vorschriftsmäßigen Aufstellen und Befestigen der Gasflasche wird zunächst die Schutzkappe abgeschraubt und anschließend ein geeigneter Gasdruckminderer installiert.
3. Schließen Sie den Gasschlauch an den Druckminderer an, und verbinden Sie das andere Ende des Schlauches mit dem Schutzgaseingang am Gerät. Sichern Sie die Schlauchverbindungen an beiden Seiten mit entsprechenden Schlauchschellen, und achten Sie darauf, dass der Gasschlauch grundsätzlich nicht verdreht oder geknickt wird.

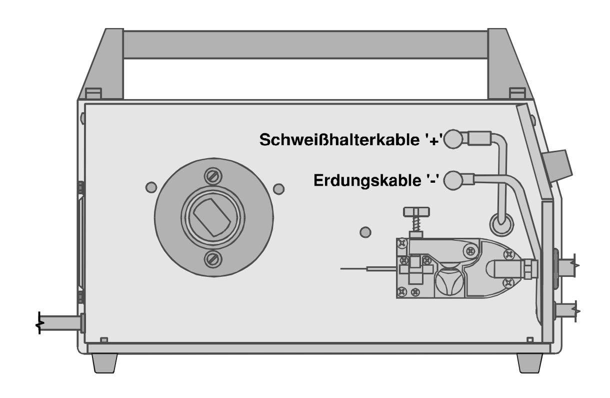
Standort und Umgebung
Wechsel der Elektrodenpolarität (nur für das Modell Handy MIG)

1. Schweißen mit der Elektrode am Minuspol (DC-), siehe Abbildung unten: Im Auslieferungszustand des Gerätes ist der Stromanschluss des Brenners mit

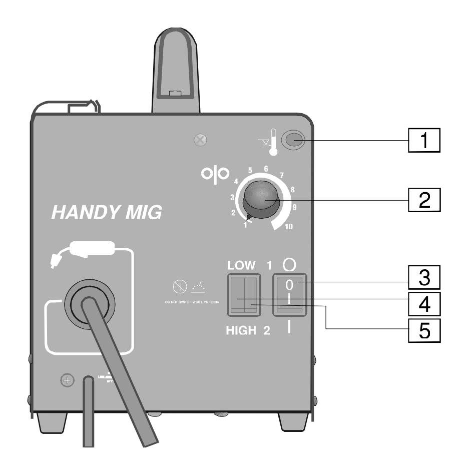
dem negativen (-) Pol des Gerätes verbunden. Dies entspricht der zum Schweißen mit selbstschützenden Fülldrahtelektroden vorgeschriebenen Elektrodenpolung. Schließen Sie die Masseleitung an den positiven (+) Pol des Gerätes an. Achten Sie bitte darauf, dass beide Flügelmuttern der Ausgangsanschlüsse fest angezogen werden.

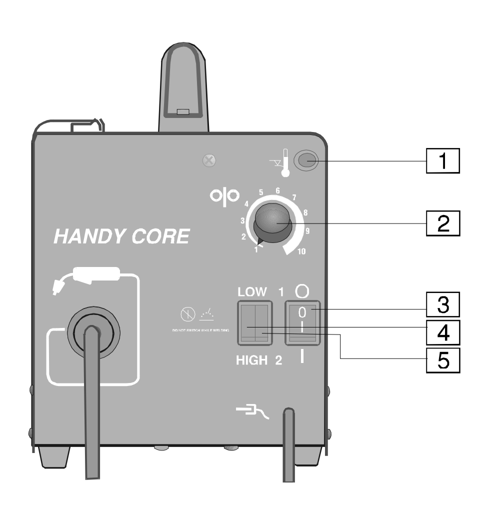


2. Schweißen mit der Elektrode am Pluspol (DC+), siehe Abbildung unten: Schließen Sie hierzu den Stromanschluss des Brenners an den positiven (+) Pol und das Massekabel an den negativen (-) Pol des Gerätes an. Dies entspricht der für die meisten MIG/MAG-Prozesse (Schweißen unter aktiven oder inerten Schutzgasen) vorgeschriebenen Elektrodenpolung.



Funktion der Bedienungselement





1. **Überlastungsanzeige:** Bei Überlastung des Gerätes durch Überschreitung der zulässigen Einschaltdauer, schaltet die thermische Überlastungssicherung den Schweißstrom so lange aus, bis das Gerät wieder auf eine zulässige Betriebstemperatur abgekühlt ist. Dies ist ein vollautomatisch ablaufender Prozess, der keinen weiteren Eingriff des Benutzers benötigt.

2. **Drehknopf zur Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit**

3. **EIN/AUS-Schalter:** Zum Einschalten des Gerätes. Auf Stellung EIN (I) befindet sich das Gerät in betriebsbereitem Zustand. Der eigentliche Schweißvorgang kann nun durch Drücken des Brennertasters aktiviert werden.

4. **MIN-/MAX-Stufenschalter:** Mit diesem Kippschalter kann zwischen zwei Hauptleistungsstufen des Gerätes umgeschaltet werden.

5. **1 - 2 -Stufenschalter:** Mit diesem Kippschalter kann zusätzlich innerhalb der beiden oben beschriebenen Hauptleistungsstufen die Ausgangsleistung zur Feinabstimmung innerhalb von zwei weiteren Stufen verändert werden.

Schweißen mit Massivdrahtelektroden:

Grundwerkstoff	Schutzgas
unlegierter Baustahl	CO_2 oder Mischgas (Argon /CO_2)
niedriglegierter Baustahl	CO_2 oder Mischgas (Argon / CO_2)

Schweißen mit selbstschützenden Fülldrahtelektroden (Innershield)

Die empfohlene Drahtelektrode zum Innershield-Schweißen für dieses Gerät ist der Lincoln NR-211-MP im Durchmesser 0,9 mm auf 0,45 kg-Spulen.

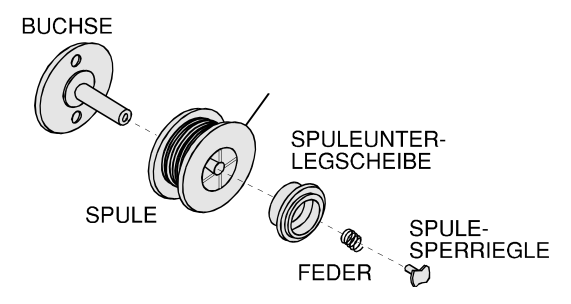
Einsetzen der Drahtspule

Schalten Sie das Gerät am Hauptschalter aus, bevor Sie die nachfolgend beschriebenen Handgriffe in der Umgebung der Drahtvorschubeinheit vornehmen. Vergewissern Sie sich, dass die eingesetzte Antriebsrolle und die Kontaktdüse am Brenner zu dem Durchmesser der von Ihnen gewählten Drahtelektrode passen.

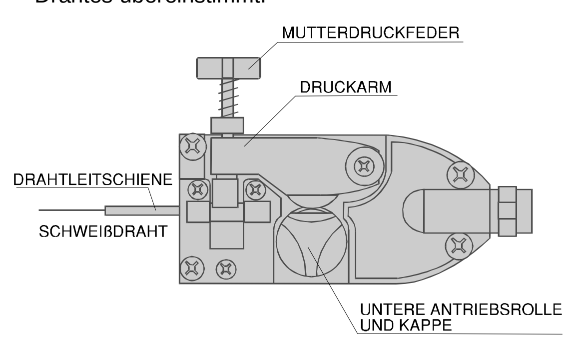
1. Schrauben Sie zunächst die Verriegelungsschraube vom Spulenaufnahmedorn ab, und entfernen Sie die darunter liegende Feder und den Zwischenring. Stecken Sie nun die Drahtspule so auf den Aufnahmedorn, dass der Draht beim Abspulen möglichst geradlinig in die Drahtvorschubeinheit eingezogen werden kann.

2. Setzen Sie nun den Zwischenring wieder auf den Spulendorn auf, und sorgen Sie durch gegenseitiges Verdrehen von Drahtspule und Zwischenring für deren formschlüssiges Einrasten.

3. Nach Aufstecken der Feder wird abschließend die Verriegelungsschraube zur Vorspannung der Feder wieder eingeschraubt.



4. Lösen Sie nun an der Drahtvorschubeinheit die ebenfalls mit einer Druckfeder belastete Flügelmutter, und schwenken Sie die Andruckschraube zur Seite, so dass sich der Schwinghebel mit der passiven Gegendruckrolle hochklappen lässt. Überprüfen Sie bei dieser Gelegenheit noch einmal, dass der auf der Stirnfläche der Antriebsrolle angegebene Drahtdurchmesser mit dem des eingesetzten Drahtes übereinstimmt.



5. Lösen Sie nun vorsichtig das an einer Seite der Drahtspule befestigte Drahtende. Sichern Sie hierzu zunächst mit einer Hand das ungewünschte Drehen der Drahtspule und halten Sie mit der anderen Hand das Drahtende stets unter Zugspannung. Lassen Sie in diesem Zustand das Drahtende keinesfalls einfach los, da sich sonst der federartig vorgespannte Draht selbstständig abspulen könnte.

6. Schneiden Sie das abgeknickte Drahtende ab, und biegen Sie die ersten 100 mm des Drahtendes gerade.

7. Führen Sie den Draht durch die Eingangsführung über die Antriebsrolle in den Brenner ein.

8. Schwenken Sie den Andruckhebel wieder herunter, und verriegeln Sie ihn entsprechend mit der Andruckschraube. Drehen Sie die Flügelmutter zur Vorspannung der Feder um einige Umdrehungen fest. Vergewissern Sie sich hierbei, dass der Draht exakt in der Rille der Antriebsrolle liegt.

9. Achtung: Drehen Sie die Flügelmutter nicht zu fest an, sondern nur so weit wie nötig, um ein Durchrutschen der Antriebsrolle zu verhindern. Eine zu fest vorgespannte Gegendruckrolle kann zur Deformation des Drahtquerschnittes führen. Außerdem wird die Achse der Antriebsrolle hierdurch unnötig stark radial belastet.

10. Enfernen Sie die Gasdüse und die Kontaktdüse am Brenner.

11. Schalten Sie nun die Maschine ein (“I”).

12. Halten Sie den Brenner so, dass sein Schlauchpaket möglichst geradlinig zum Gerät verläuft.

13. Drücken Sie den Brennertaster nun so lange, bis aus dem Brenner das Ende des Drahtes hervortritt. Halten Sie dabei den Brenner keinesfalls auf sich oder andere Personen gerichtet, und sorgen Sie für ausreichenden Abstand zu jeglichen Gegenständen, die sich in Ihrer Umgebung befinden.

14. Schalten Sie nun das Gerät zunächst wieder aus (“0”).

15. Setzen Sie die Kontakt- und Gasdüse des Brenners ein. Schneiden Sie den Draht nun so weit ab, dass sein Ende etwa 10 - 15 mm aus der Kontaktdüse herausragt.

16. Schalten Sie das Gerät wieder ein. Das Gerät ist nun schweißbereit.

Schutzgasschweißen mit Massivdrahtelektroden (nur für das Modell Handy MIG)

Zum Schutzgasschweißen benötigen Sie zusätzlich zum Schweißgerät eine mit CO_2 oder Mischgas gefüllte Schutzgasflasche und einen entsprechenden Gasdruckminderer, der am Ventil der Flasche mit einer Überwurfmutter montiert wird. Beachten Sie hierzu unbedingt die im Abschnitt "Schutzgasversorgung" beschriebenen Hinweise. Erst nach dem die ordnungsgemäße und vollständige Installation der Schutzgasversorgung abgeschlossen wurde, fahren Sie mit den nachfolgend beschriebenen Schritten fort.

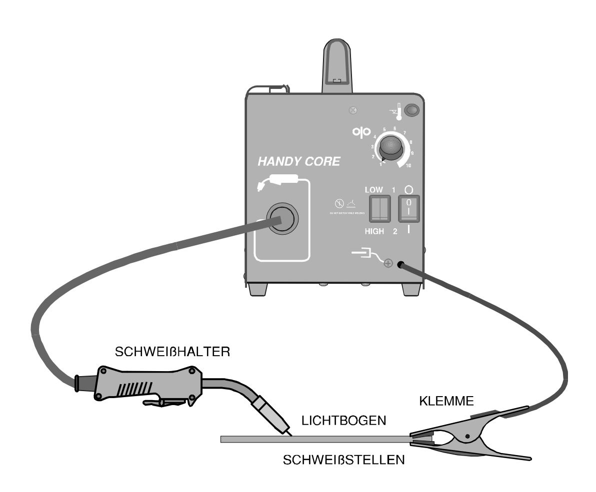
1. Öffnen Sie das Ventil der Gasflasche zunächst nur zu einem Bruchteil einer Umdrehung. Erst wenn sich der Zeiger des Manometers am Gasdruckminderer nicht mehr weiterbewegt, öffnen Sie das Gasventil vollständig.

2. Halten Sie in der Zeit, in der Sie nicht schweißen, das Gasflaschenventil stets geschlossen.

3. Nach dem der Schweißvorgang beendet ist, gehen Sie wie folgt vor:
   - Schließen Sie das Ventil der Gasflasche.

- Drücken Sie kurz den Brennertaster, um den noch im Gasschlauch befindlichen Druck abzulassen.
- Schalten Sie das Gerät aus.

Der Schweißvorgang



1. Wählen Sie zunächst den für Ihre Schweißaufgabe am besten geeigneten Prozess aus. Die zu treffende Auswahl hängt hierbei entscheidend von der Art und Beschaffenheit des Werkstückes, den Umgebungsbedingungen des Schweißplatzes und den Anforderungen an das Erscheinungsbild der Nahtoberfläche ab.

2. Setzen Sie den zum ausgewählten Verfahren passenden Schweißdraht in das Gerät ein. Verwenden Sie hierzu stets Drahtelektroden von Lincoln Electric, da das Schweißergebnis im Wesentlichen von der Qualität der Drahtelektrode mitbestimmt wird.

3. Installieren Sie die passende Antriebsrolle, Kontakt- und Gas- bzw. Spritzerschutzdüse.

4. Vergewissern Sie sich, dass die Polung der Elektrode am Gerät mit der Vorschrift zum ausgewählten Verfahren übereinstimmt. Falls Sie mit Schutzgas schweißen, sorgen Sie für die ordnungsgemäße Installation und Bereitstellung der richtigen Schutzgasmenge.

5. Wie in der Abbildung oben dargestellt, schließen Sie die Masseklemme an das Werkstück an. Achten Sie hierbei auf eine gute elektrische Verbindung zwischen Masseklemme und Werkstück. Wie bereits in den Sicherheitshinweisen zu Beginn dieser Anleitung beschrieben wurde, muss das Werkstück zusätzlich geerdet sein.

6. Stellen Sie nun passend zum ausgewählten Schweißprozess und entsprechend der zu verschweißenden Materialstärke die geeignete Schaltstufe und Drahtvorschubgeschwindigkeit ein.

7. Positionieren Sie nun den Brenner am Anfang der vorgesehenen Schweißnaht in dem zur Art und Ausrichtung der Schweißverbindung passenden Anstellwinkel.

8. Nehmen Sie nun das Schweißerschutzschild vor Ihr Gesicht, um Ihre Augen zu schützen, und drücken Sie danach den Brennertaster.

9. Achten Sie während des Schweißens auf eine gleichmäßige Bewegung des Brenners und einen möglichst konstant bleibenden Abstand zum Werkstück. Orientieren Sie die Richtung der Brennerführung exakt nach der Ausrichtung der Schweißverbindung, und beachten Sie besonders beim Schweißen mit selbstschützenden Fülldrähten die Einhaltung der vorgeschriebenen Länge des freien Drahtendes (Länge des aus der Kontaktdüse während des Schweißens herausstehenden Drahtes).

10. Zum Beenden des Schweißvorganges lösen Sie den Brennertaster.

11. Wenn die Schweißarbeiten insgesamt abgeschlossen sind, schließen Sie das Ventil der Schutzgasflasche (Falls Sie unter Schutzgas geschweißt haben). Drücken und lösen Sie noch einmal kurz den Brennertaster, um den noch in dem Gasschlauch befindlichen Druck abzulassen, und schalten Sie zuletzt das Gerät aus.

Reinigen von Kontakt- und Gasdüse

Reinigen Sie gelegentlich die Kontakt- und Gasdüse von Schweißspritzern, um der Bildung eines elektrischen Kurzschlusses zwischen beiden Teilen vorzubeugen. Neben der grundsätzlichen Verschlechterung der Schweißergebnisse kann diese Kurzschlussbildung zur Überhitzung des Brenners führen. Trennmittel, wie sie beispielsweise in Form von Sprays bei Ihrem schweißtechnischen Fachhändler erhältlich sind, reduzieren die Haftung der Schweißspritzer und sorgen somit für eine deutliche Vereinfachung der Brennerreinigung

Elektromagnetische Verträglichkeit (EMC)

08/02

Diese Maschine wurde unter Beachtung aller zugehörigen Normen und Vorschriften gebaut. Dennoch kann es unter besonderen Umständen zu elektromagnetischen Störungen anderer elektronischer Syteme (z.B. Telefon, Radio, TV, Computer usw.) kommen. Diese Störungen können im Extremfall zu Sicherheitsproblemen der beeinflussten Systeme führen. Lesen Sie deshalb diesen Abschnitt aufmerksam durch, um das Auftreten elektromagnetischer Störungen zu reduzieren oder ganz zu vermeiden.



Diese Maschine ist für den industriellen Einsatz konzipiert worden. Bei Benutzung dieser Anlage in Wohngebieten sind daher besondere Vorkehrungen zu treffen, um Störungen durch elektromagnetische Beeinflussungen zu vermeiden. Halten Sie sich stets genau an die in dieser Bedienungsanleitung genannten

Einsatzvorschriften. Falls dennoch elektromagnetische Störungen auftreten, müssen geeignete Gegen maßnahmen getroffen werden. Kontaktieren Sie gegebenenfalls den Kundendienst der Lincoln Smitweld GmbH. Technische Änderungen der Anlage sind nur nach schriftlicher Genehmigung des Herstellers zulässig.

Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme des Schweißgerätes, dass sich keine für elektromagnetische Störungen empfänglichen Geräte und Anlagen im möglichen Einflussbereich befinden. Dies gilt besonders für:

- Steuerleitungen, Datenkabel und Telefonleitungen,
- Radio und Televisions-Sender oder -Empfänger sowie deren Kabelverbindungen,
- Computer oder computergesteuerte Anlagen,
- elektronische Sicherheitseinrichtungen und Steuereinheiten für industrielle Anlagen,
- elektronische Mess- und Kalibriereinrichtungen,
- medizinische Apparate und Geräte, Hörgeräte oder persönliche Implantate wie Herzschrittmacher usw. Achtung! Informieren Sie sich vor Inbetriebnahme der Anlage in der Nähe von Kliniken und Krankenhäusern über die hierzu gültigen Vorschriften, und sorgen Sie für die exakte Einhaltung aller erforderlichen Sicherheitsma ßnahmen!
- Prüfen Sie grundsätzlich die elektromagnetische Verträglichkeit von Geräten, die sich im Einflussbereich der Schweißanlage befinden.
- Dieser Einflussbereich kann in Abhängigkeit der physikalischen Umstände in seiner räumlichen Ausdehnung stark variieren.

Befolgen Sie zusätzlich die folgenden Richtlinien um elektromagnetische Abstrahlungen zu reduzieren:

- Schließen Sie die Maschine stets nur wie beschrieben an. Falls dennoch Störungen auftreten, muss eventuell ein zusätzlicher Netzfilter eingebaut werden.
- Halten Sie die Länge der Schweißkabel möglichst auf ein erforderliches Mindestmaß begrenzt.
- Wenn möglich, sollte das Werkstück separat geerdet werden. Beachten Sie stets bei allen Maßnahmen, dass hierdurch keinerlei Gefährdung von direkt oder indirekt beteiligten Menschen verursacht wird.

Technische Daten

<table>
<tr><th colspan="12">Netzeingang</th></tr>
<tr><td colspan="4">Eingangsspannung
230 V ± 10%
Einphasig</td><td colspan="4">Leistungsaufnahme
2.5 kW @ 20% ED</td><td colspan="4">Frequenz
50/60 Hertz (Hz)</td></tr>
<tr><th colspan="12">Leistungsdaten 40°C</th></tr>
<tr><td colspan="4">Einschaltdauer
(basierend auf 10min-Zyklus)
20%</td><td colspan="4">Ausgangsstromstärke

70 A</td><td colspan="4">Ausgangsspannung

17.5 V DC</td></tr>
<tr><th colspan="12">Ausgangsleistung</th></tr>
<tr><td colspan="6">Schweißstrombereich
45-80 A</td><td colspan="6">Maximale Leerlaufspannung
29 V DC</td></tr>
<tr><th colspan="12">Primärkabelquerschnitte und Absicherung</th></tr>
<tr><td colspan="4">Sicherung oder Sicherungsautomat
16 A Superträge</td><td colspan="4">Primärstecker
SCHUKO 16A/250V
(Im Lieferumfang enthalten)</td><td colspan="4">Primärkabel
3-Adern, 1.5 mm^2</td></tr>
<tr><th colspan="12">Abmessungen</th></tr>
<tr><td colspan="3">Höhe
345 mm</td><td colspan="3">Breite
220 mm</td><td colspan="3">Länge
455 mm</td><td colspan="3">Gewicht
20.9 Kg</td></tr>
<tr><td colspan="6">Zulässige Umgebungstemperaturen
–20°C to +40°C</td><td colspan="6">Lagerungstemperaturen
-25°C to +55°C</td></tr>
</table>

Für Wartung und Reparatur des Gerätes konsultieren Sie bitte Ihren Fachhändler oder die Lincoln Smitweld GmbH. Eine unsachgemäß durchgeführte Wartung oder Reparatur durch eine nicht qualifizierte Person führt zum Erlöschen der Garantie.